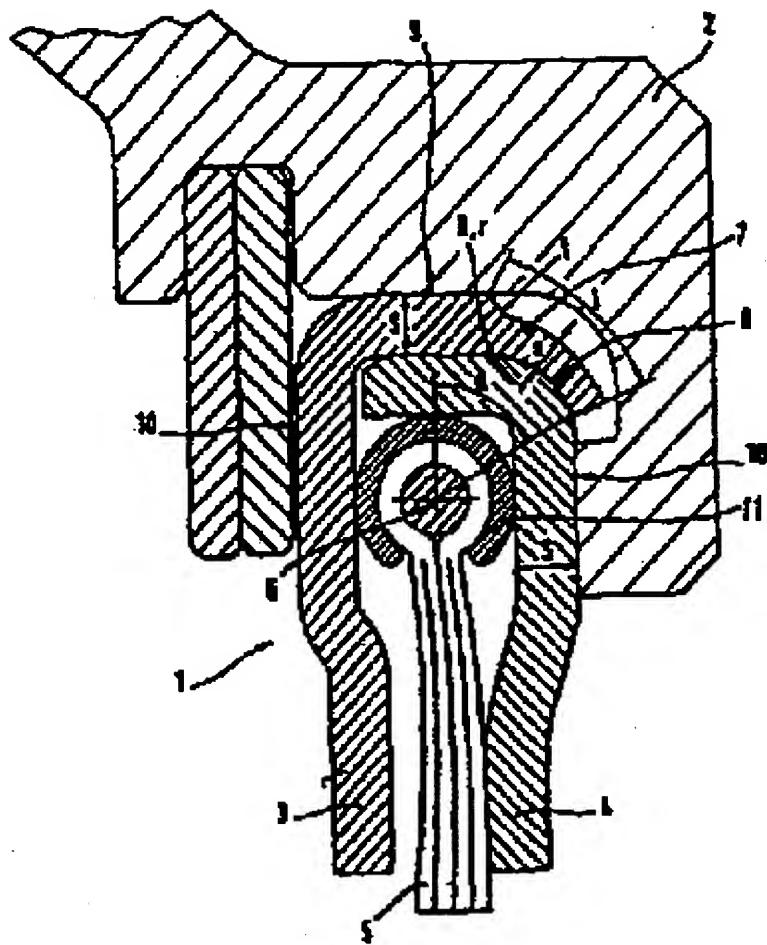


AN: PAT 1998-569239
TI: Brush seal for sealing a rotor relative to a housing has the front plate and the support plate, from between which the brushes project, joined by cold joining with a formation in the sealing housing
PN: ZA9804097-A
PD: 28.10.1998
AB: The apparatus has a front plate 3 and a support plate 4 which are arranged spaced apart and at the housing 2, with the brushes of the seal held between them so that the ends of the brushes project past the ends of the plates. The front plate and the support plate are joined by cold joining with formation of a sealing housing.; Simple to manufacture.
PA: (MOTU) MTU AERO ENGINES GMBH; (MOTU) MTU MUENCHEN GMBH;
IN: GAIL A; HOEFNER H; WERNER K;
FA: ZA9804097-A 28.10.1998; ES2200342-T3 01.03.2004;
DE19720648-A1 19.11.1998; WO9853229-A1 26.11.1998;
EP981702-A1 01.03.2000; TW359717-A 01.06.1999;
DE19720648-C2 13.07.2000; US6302400-B1 16.10.2001;
EP981702-B1 11.06.2003; DE59808704-G 17.07.2003;
CO: AT; BE; BR; CA; CH; CN; CY; CZ; DE; DK; EA; EP; ES; FI; FR;
GB; GR; ID; IE; IT; JP; KR; LI; LU; MC; NL; PL; PT; SE; TW; UA;
US; WO; ZA;
DN: BR; CA; CN; CZ; ID; JP; KR; PL; UA; US;
DR: AT; BE; CH; CY; DE; DK; EA; ES; FI; FR; GB; GR; IE; IT; LU;
MC; NL; PT; SE; LI;
IC: F01D-011/00; F01D-011/02; F01D-011/08; F02C-007/28;
F04D-029/08; F16H-000/00; F16J-009/00; F16J-015/16;
F16J-015/32; F16J-015/44;
DC: Q51; Q56; Q64; Q65;
FN: 1998569239.gif
PR: DE1020648 16.05.1997;
FP: 28.10.1998
UP: 21.04.2004



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑯ ⑫ Offenlegungsschrift
⑯ ⑯ DE 197 20 648 A 1

⑯ Int. Cl. 6:
F 01 D 11/08
F 02 C 7/28
F 04 D 29/08
F 16 J 15/16

⑯ Aktenzeichen: 197 20 648.4
⑯ Anmeldetag: 16. 5. 97
⑯ Offenlegungstag: 19. 11. 98

DE 197 20 648 A 1

⑯ Anmelder:

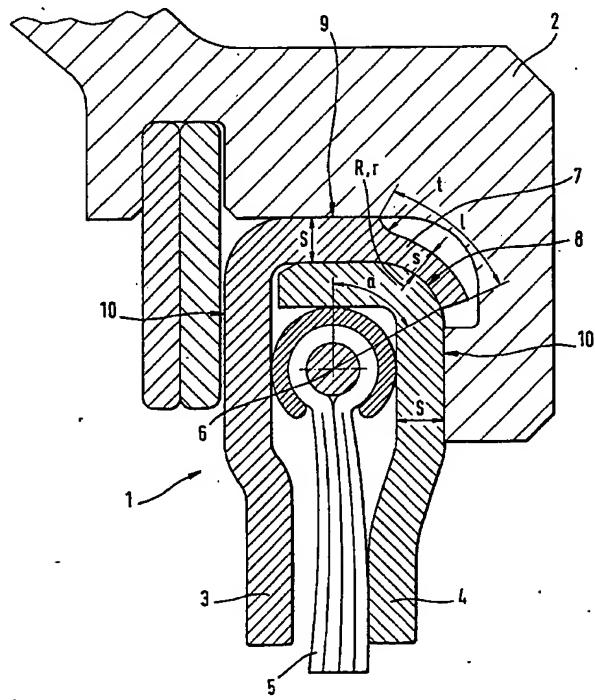
MTU Motoren- und Turbinen-Union München
GmbH, 80995 München, DE

⑯ Erfinder:

Werner, Klemens, 80999 München, DE; Gail, Alfons,
86316 Friedberg, DE; Höfner, Hermann, 80804
München, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑯ Bürstendichtung mit Front- und Stützplatte
⑯ Die Erfindung betrifft eine Bürstendichtung zum Abdichten eines Rotors gegen ein Gehäuse mit einer Frontplatte und einer Stützplatte, die mit Abstand zueinander angeordnet und an dem Gehäuse anzubringen sind und zwischen denen eine Vielzahl von Borsten so gehalten sind, daß sie mit ihren freien Enden über die Stützplatte vorstehen, wobei zur Fertigungstechnischen Vereinfachung die Frontplatte (3) und die Stützplatte (4) durch Kaltverfügen unter Bildung eines Dichtungsgehäuses miteinander verbunden sind.



DE 197 20 648 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Bürstdichtung zum Abdichten eines Rotors gegen ein Gehäuse, mit einer Frontplatte und einer Stützplatte, die mit Abstand zueinander angeordnet und an dem Gehäuse anzubringen sind, und zwischen denen eine Vielzahl von Borsten so gehalten sind, daß sie mit ihren freien Enden über die Stützplatte vorstehen.

Es sind zahlreiche verschiedene Bürstdichtungen bekannt, die beispielsweise bei Gasturbinen eingesetzt werden, um den Zwischenraum zwischen einem Gehäuse und einem mit einer verhältnismäßig hohen Drehzahl rotierenden Rotor gegen Leckage abzudichten. Bei derartigen Dichtungen stehen die Enden der Borsten, die zu einem dichten Borstenpaket zusammengefaßt sind, über die Innenkante der Stützplatte vor und dichten so einen möglichst klein zu haltenden Zwischenraum zwischen der Innenkante der Stützplatte und der Rotoroberfläche ab. Liegt ein großer Differenzdruck an der Dichtung an, so stützt die auf der Niedrigrückseite angeordnete Stützplatte die Borsten gegen eine Durchbiegung zur Niederdruckseite ab.

Zur Herstellung einer im wesentlichen aus einer Frontplatte, einer Stützplatte und einem dazwischen angeordneten Borstenpaket bestehenden Bürstdichtung werden bisher Schweißverfahren eingesetzt, mit denen insbesondere die das (Dichtungs-)Gehäuse bildende Front- und Stützplatte miteinander verschweißt werden.

Bei einer aus der EP 0 453 315 bekannten Bürstdichtung werden bspw. die Frontplatte, das Borstenpaket und die Stützplatte mittels einer Schweißnaht verbunden, die sich um den äußeren Umfang der Bürstdichtung erstreckt. Da die äußere Umfangsfläche eine Paßfläche ist und zur paßgenauen Anordnung der Bürstdichtung in bezug zum Gehäuse und dem Rotor eben und senkrecht zu den beiden äußeren Seitenflächen der Front- und der Stützplatte verlaufen muß, sind aufgrund der Schweißnaht zusätzliche Bearbeitungsschritte, z. B. Schleifen, notwendig. Dieses führt zu höheren Fertigungskosten und längeren Durchlaufzeiten bei der Herstellung.

Beim Einsatz von Schweißverfahren erweist sich zudem als nachteilig, daß sich die verhältnismäßig dünnen Front- und Stützplatten aufgrund ungleichmäßiger Temperaturverteilungen häufig verziehen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Bürstdichtung zu schaffen, deren (Dichtungs-)Gehäuse fertigungstechnisch einfach, d. h. mit möglichst wenigen Bearbeitungsvorgängen herzustellen ist.

Die Lösung der Aufgabe ist erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß die Frontplatte und Stützplatte durch Kaltvergüten bzw. Kaltverformen unter Bildung eines Dichtungsgehäuses miteinander verbunden sind.

Hieraus ergibt sich der Vorteil, daß das (Dichtungs-)Gehäuse ohne Wärmezufuhr hergestellt wird und keine Verzüge infolge unterschiedlicher Temperaturverteilungen auftreten. Somit entfällt auch das beim Schweißen stets erforderliche zusätzliche Bearbeiten der äußeren Umfangs- bzw. Paßfläche. Die Front- und Stützplatte bestehen aus tiefgezogenen Blechen, die paßgenau hergestellt sind, so daß keine weiteren Arbeitsschritte am Paßsitz erforderlich sind.

Bevorzugt ist ein freies Ende der Front- oder der Stützplatte als Bördellippe ausgebildet. Das freie Ende liegt dabei an einem zur Hauptausbreitungsebene der Front- bzw. Stützplatte rechtwinkligen Abschnitt, der jeweils unter Bildung einer Außenkante mit einem Außenradius R nach innen abgewinkelt ist. Die Bördellippe umgreift dabei die Außenkante der jeweils anderen Platte soweit, daß eine starre und sichere kraftschlüssige Verbindung der beiden Platten vorliegt.

Es ist vorteilhaft, daß die Bördellippe eine gegenüber der Materialstärke S der Front- oder Stützplatte verringerte Stärke s aufweist. Die Stärke s ist ebenso wie die Länge l der Bördellippe in Abhängigkeit von der Materialstärke sowie 5 der Form der Platten, der Bauhöhe der Bürste, der Biegeradien etc. auszuwählen.

Bevorzugt beträgt die Stärke s der Bördellippe etwa 2/3 der Materialstärke S der Front- oder Stützplatte.

Weiterhin liegt der Umformwinkel a der Bördellippe bevorzugt zwischen 60° und 90°. Ein solcher Umformwinkel ist zur Bildung einer festen Verbindung zwischen den Platten völlig ausreichend.

Es ist ferner vorteilhaft, daß der Biegeradius r gleich dem 10 1,1- bis 1,5fachen der Materialstärke S der Front- oder Stützplatte ist.

Bevorzugt ist der Biegeradius r gleich dem Außenradius R an der Außenkante der Front- oder Stützplatte.

Die Front- und Stützplatte können aus Stahlblech bestehen, wobei auch Spezialstähle eingesetzt werden können.

20 Weitere bevorzugte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen beschrieben.

Im folgenden wird die Erfindung unter Bezugnahme auf eine Zeichnung (Fig. 1) näher erläutert, die eine schematische Querschnittsansicht eines Ausführungsbeispiels der erfindungsgemäßen Bürstdichtung zeigt, wobei Schraffuren der geschnittenen Teile aus Gründen der Klarheit weggelassen sind.

Fig. 1 zeigt eine im ganzen mit 1 bezeichnete Bürstdichtung, die in einem Gehäuse 2 eingespannt ist, durch das sich ein nicht dargestellter Rotor erstreckt. Die Bürstdichtung 1 umfaßt ein im wesentlichen aus einer Frontplatte 3 und einer Stützplatte 4 aufgebautes Gehäuse sowie eine Vielzahl von dicht gepackten Borsten 5, die zwischen der Frontplatte 3 und der Stützplatte 4 in 6 fest eingespannt sind.

35 Bei einem an der Bürstdichtung 1 anliegenden Differenzdruck ist die Frontplatte 3 auf der Hochdruckseite und die Stützplatte 4 auf der Niederdruckseite angeordnet. Die einseitig eingespannten Borsten 5 erstrecken sich zwischen der Frontplatte 3 und der Stützplatte 4 und stehen mit ihrem 40 freien, von der Einspannstelle 6 entfernten Enden über Innenkanten der Frontplatte 3 und der Stützplatte 4 vor. Die Borsten 5 berühren mit ihren Enden die Rotoroberfläche und dichten so einen ringförmigen Zwischenraum zwischen der Stützplatte 4 und dem Rotor ab.

45 Die Frontplatte 3 und die Stützplatte 4 haben im vorliegenden Ausführungsbeispiel die gleiche Materialstärke S. An einem freien Ende der Frontplatte 3 ist eine Bördellippe 7 ausgebildet, die eine geringere Stärke s besitzt. Die Stärke s beträgt etwa 2/3 der Materialstärke S. Der Materialabtrag 50 erfolgt an der nach außen gerichteten Seitenfläche der Frontplatte 3.

Die Bördellippe 7 umgreift die Außenkante 8 der Stützplatte 4 nicht vollständig, sondern lediglich in einem Umformwinkel a von etwa 65°. Mit diesem Umformwinkel 55 wird eine starre und feste, kraftschlüssige Verbindung zwischen der Front- und Stützplatte 3 und 4 geschaffen, die gleichzeitig gewährleistet, daß auch die Borsten 5 zwischen der Front- und der Stützplatte 3 und 4 fest eingespannt sind.

Der Biegeradius r ist gleich dem Außenradius R der Außenkante 8, so daß sich die Bördellippe 7 an die Kontur der Stützplatte 4 bzw. dessen Außenkante 8 anschmiegt, die an die Bördellippe 7 angrenzende äußere (Umfangs-)Fläche 9 jedoch eben ausgebildet ist.

60 Diese an die Bördellippe 7 angrenzende äußere (Umfangs-)Fläche 9 ist eine Paßfläche, die zur paßgenauen Anbringung der Bürstdichtung 1 zwischen dem Gehäuse 2 und dem Rotor eben sein muß und im allgemeinen senkrecht zu den beiden äußeren Seitenflächen 10 der Front- und

Stützplatte 3 bzw. 4 verlaufen muß. Die Stärke s, der Radius t und die Länge l der Bördellippe 7 sind daher so zu wählen, daß nach der Kaltverfügung bzw. -verformung die vorgenannten Anforderungen an die Paßfläche 9 erfüllt sind.

5

Patentansprüche

1. Bürstendichtung zum Abdichten eines Rotors gegen ein Gehäuse, mit einer Frontplatte und einer Stützplatte, die mit Abstand zueinander angeordnet und an dem Gehäuse anzubringen sind, und zwischen denen eine Vielzahl von Borsten so gehalten sind, daß sie mit ihren freien Enden über die Stützplatte vorstehen, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Frontplatte (3) und Stützplatte (4) durch Kaltverfügen unter Bildung eines Dichtungsgehäuses miteinander verbunden sind. 10
2. Bürstendichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß ein freies Ende der Front- oder der Stützplatte (3, 4) als Bördellippe (7) ausgebildet ist. 20
3. Bürstendichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Bördellippe (7) eine gegenüber der Materialstärke (S) der Front- oder Stützplatte (3, 4) verringerte Stärke (s) aufweist. 25
4. Bürstendichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Stärke (s) der Bördellippe (7) etwa 2/3 der Materialstärke (S) der Front- oder Stützplatte (3, 4) beträgt. 30
5. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Umformwinkel (a) zwischen 60° und 90° liegt. 35
6. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Biegeradius (r) gleich dem 1,1- bis 1,5fachen der Materialstärke (S) der Front- oder Stützplatte (3, 4) ist. 40
7. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Biegeradius (r) gleich dem Außenradius (R) an der Außenkante (8) der Front- oder Stützplatte (3, 4) ist. 45
8. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die an die Bördellippe (7) angrenzende Fläche (9) der Front- oder Stützplatte (3, 4) eine Paßfläche ist. 50
9. Bürstendichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Paßfläche (9) senkrecht zu äußeren Seitenflächen (10) der Front- und Stützplatte (3, 4) verläuft.
10. Bürstendichtung nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Front- und Stützplatte (3, 4) aus tiefgezogenem Stahlblech besteht.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

55

60

65

Fig. 1

